



MD 4105 B1 2011.03.31

REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) 4105 (13) B1

(51) Int. Cl.: F26B 3/02 (2006.01)
F26B 3/08 (2006.01)
F26B 3/092 (2006.01)
B07B 1/28 (2006.01)
B07B 1/40 (2006.01)
B07B 9/00 (2006.01)

(12) BREVET DE INVENȚIE

Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi
revocată în termen de 6 luni de la data publicării

(21) Nr. depozit: a 2008 0210
(22) Data depozit: 2008.07.25
(41) Data publicării cererii:
2010.06.30, BOPI nr. 6/2010

(45) Data publicării hotărârii de
acordare a brevetului:
2011.03.31, BOPI nr. 3/2011

(71) Solicitant: TALPĂ Serghei, MD
(72) Inventator: TALPĂ Serghei, MD
(73) Titular: TALPĂ Serghei, MD

(54) Uscător-separator în strat vibrofluidizat și procedeu de uscare și separare

(57) Rezumat:

1
Invenția se referă la tehnica de uscare și separare a materialelor friabile și poate fi utilizată în industriile alimentară, chimică și microbiologică.

Uscătorul-separator în strat vibrofluidizat și procedeul de uscare și separare conțin un corp (2), montat pe un batiu (1), cu un capac (3) fixat ermetic, în care este amplasat un racord telescopic (5) pentru debitarea produsului umed, dotat cu un manșon (17). În corp (2) este amplasat un organ de lucru în formă de sită conică (6) cu vârful în jos, unită cu un mecanism vibrator (13), instalată pe douăsprezece elemente elastice (10) și dotată cu un dispozitiv (11) pentru modificarea unghiului de inclinare a sitei în limitele 2...20°. Mai sus de punctul de debitare a produsului umed este montată o placă perforată (8). În corp (2) sub sită conică (6) sunt amplasate unul în altul un con interior (15) cu perforații și unul exterior (16) cu racorduri (24, 25) pentru evacuarea fracțiilor cernută și refuz, corespunzător. Uscătorul-separator mai conține un sistem de convecție a agentului termic (4) format dintr-o pompă de aer, unită cu un calorifer și o conductă pentru injectarea agentului termic sub sită conică (6), unită cu conul exterior (16), o conductă pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat, montată în partea de sus a capacului (3), dotată cu plăci gofrate (7) și o clapetă (9) și unită cu un ciclon pentru curățarea agentului termic

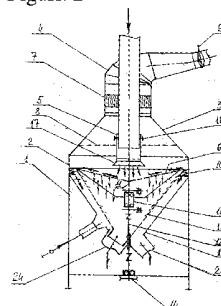
2
utilizat de particule grele și ușoare, cu o pompă de aer și cu un filtru-ciclon pentru înlăturarea particulelor de praf microscopice. Diametrul conductei pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat este egal cu 2/3 din diametrul sitei conice (6). Pe 1/3 din suprafața centrală a sitei conice (6) sunt executate orificii de dimensiuni mai mici decât dimensiunile medii ale particulelor produsului, iar pe 2/3 din suprafața rămasă a sitei conice (6) sunt executate orificii de dimensiuni egale sau mai mari decât dimensiunile medii ale particulelor produsului.

Revendicări: 3

Figuri: 2

10

15



(54) Dryer-separator with vibration-fluidized bed and process for drying and separation

(57) Abstract:

1

The present invention relates to the technique for drying and separation of bulk materials and can be used in food, chemical and microbiological industries.

The dryer-separator with vibration-fluidized bed and the process for drying and separation include a body (2), mounted on a frame (1), with a tightly clamped lid (3), in which is located a telescopic wet product feeding branch pipe (5), equipped with a bellmouth (17). In the body (2) is placed a working body in the form of a conical sieve (6) with the top down, coupled with a vibrating mechanism (13), mounted on twelve elastic elements (10) and equipped with a device (11) for change of the sieve slope angle within $2...20^\circ$. Above the wet product feeding point is mounted a perforated plate (8). In the body (2) under the conical sieve (6) are located into each other an inner cone (15) with perforations and an outer (16) with nozzles (24, 25) for the removal of sifted and refused fractions, correspondingly. The dryer-separator also includes a convection system of the heat-transfer agent (4), consisting of an air pump, connected to a radiator

2

and a pipe for heat-transfer agent injection under the conical sieve (6), coupled with the outer cone (16), a pipe for drainage and cleaning of used heat-transfer agent, mounted in the upper part of the lid (3), equipped with corrugated plates (7) and a damper (9) and connected to a cyclone for cleaning of the used heat-transfer agent from heavy and light particles, to the air pump and filter-cyclone for the removal of microscopic particles of dust. The diameter of the pipe for drainage and cleaning of the used heat-transfer agent is equal to $2/3$ of the diameter of the conical sieve (6). On $1/3$ of the central surface of the conical sieve (6) are made holes of smaller dimensions than the average dimensions of the product particles, and on $2/3$ of the remaining surface of the conical sieve (6) are made holes of dimensions equal to or greater than the average dimensions of the product particles.

Claims: 3

Fig.: 2

(54) Сушилка-сепаратор с виброкипящим слоем и способ сушки и сепарации

(57) Реферат:

1

Изобретение относится к технике сушки и сепарации сыпучих материалов и может быть использовано в пищевой, химической и микробиологической промышленности.

Сушилка-сепаратор с виброкипящим слоем и способ сушки и сепарации содержат корпус (2), смонтированный на станине (1), с герметично закрепленной крышкой (3), в которой размещен телескопический патрубок (5) для подачи влажного продукта, снабженный раструбом (17). В корпусе (2) расположен рабочий орган в виде конического сита (6) с вершиной вниз, соединенного с вибрирующим механизмом (13), установленного на двенадцати упругих элементах (10) и снабженного устройством (11) для изменения угла наклона сита в пределах $2...20^\circ$. Выше точки подачи влажного продукта смонтирована перфорированная пластина (8). В корпусе (2) под коническим ситом (6) расположены один в другом внутренний конус (15) с перфорациями и наружный (16) с патрубками (24, 25) для отвода проходовой и сходовой фракций, соответственно. Сушилка-сепаратор содержит также конвекционную систему теплоносителя (4), состоящую из аэронасоса, соединенного с

2

калорифером и трубой для инъектирования теплоносителя под коническое сито (6), соединенной с наружным конусом (16), трубу для отвода и очистки использованного теплоносителя, смонтированную в верхней части крышки (3), снабженную гофрированными пластинками (7) и заслонкой (9) и соединенную с циклоном для очистки использованного теплоносителя от тяжелых и легких частиц, с аэронасосом и с фильтром-циклоном для удаления микроскопических пылинок. Диаметр трубы для отвода и очистки использованного теплоносителя равен $2/3$ диаметра конического сита (6). На $1/3$ центральной поверхности конического сита (6) выполнены отверстия с меньшим размером, чем средние размеры частиц продукта, а на $2/3$ оставшейся поверхности конического сита (6) выполнены отверстия с равным или большим размером, чем средние размеры частиц продукта.

П. формулы: 3

Фиг.: 2

Descriere:

Invenția se referă la tehnica de uscare și separare a materialelor friabile și poate fi utilizată în industriile alimentară, chimică și microbiologică.

Se cunoaște un dispozitiv pentru separarea vibropneumatică a produselor cerealiere, care conține un corp, montat pe un batiu, cu un capac fixat ermetic, în care este amplasat un racord telescopic pentru debitarea produsului umed. În interiorul corpului este amplasat un organ de lucru, realizat în formă de o sită conică cu vârful în sus. Sita conică este unită rigid cu un mecanism vibrator, iar cu batiul – prin intermediul elementelor elastice. Sub acțiunea mecanismului vibrator organul de lucru efectuează o mișcare spațială complexă. Pe circumferința capacului sunt instalate conducte de evacuare a fluxului de aer. Sub sita conică sunt amplasate unul în altul un con interior și unul exterior. Dispozitivul mai conține racorduri de evacuare a fracțiilor cernută și refuz [1].

Dezavantajul acestui dispozitiv constă în faptul că instalarea a patru și mai multe racorduri pe suprafața capacului pentru evacuarea fluxului de aer face dificilă selectarea și reglarea vitezei și a consumului de aer.

Se cunoaște, de asemenea, un uscător cu strat fluidizat, care conține un batiu, un buncăr receptor pentru produsul umed, o cameră de uscare cu capac, o sită cu mecanism vibrator. Fluxul de aer este injectat cu ajutorul a două pompe de presiune înaltă, este încălzit în calorifere cu abur și în fluxuri paralele, și prin conducte este injectat sub sită. Pe suprafața capacului este amplasată o conductă pentru evacuarea agentului termic utilizat, un racord pentru evacuarea produsului uscat, agentul termic utilizat prin sistemul de conducte se direcționează la sistemul de curățare a aerului de particule de praf și cu o pompă se evacuează în mediul ambiant [2].

Dezavantajele acestei soluții constau în majorarea rezistenței de trecere a fluxului de agent termic și micșorarea transportării umidității de pe suprafața particulelor produsului umed, ca rezultat are loc micșorarea eficienței tehnologice, excluderea posibilității de separare pneumatică și fracționare a particulelor uscate în fracții după granulozitate.

Unul din factorii de bază, care influențează asupra eficienței de separare, este valoarea încărcăturii specifice pe suprafața sitei, care depinde de proprietățile fizico-mecanice ale produsului supus prelucrării. Lipsa elementelor constructive destinate pentru modificarea valorii încărcăturii specifice pe suprafața sitei exclude posibilitatea atingerii eficienței optime de uscare și separare a particulelor în funcție de proprietățile fizico-mecanice inițiale ale produsului.

Problema pe care o rezolvă invenția constă în realizarea unui proces comun de uscare și separare a produselor pulverulente în strat vibrofluidizat.

Uscătorul-separator în strat vibrofluidizat, conform invenției, înlătură dezavantajele menționate mai sus prin aceea că conține un corp, montat pe un batiu, cu un capac fixat ermetic, în care este amplasat un racord telescopic pentru debitarea produsului umed, dotat cu un manșon. În corp este amplasat un organ de lucru în formă de sită conică cu vârful în jos, unită cu un mecanism vibrator, instalată pe douăsprezece elemente elastice și dotată cu un dispozitiv pentru modificarea unghiului de inclinare a sitei în limitele 2...20°. Mai sus de punctul de debitare a produsului umed este montată o placă perforată. În corp sub sita conică sunt amplasate unul în altul un con interior cu perforații și unul exterior cu racorduri pentru evacuarea fracțiilor cernută și refuz, corespunzător. Dispozitivul mai conține un sistem de convecție a agentului termic format dintr-o pompă de aer, unită cu un calorifer și o conductă pentru injectarea agentului termic sub sita conică, unită cu conul exterior, o conductă pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat, montată în partea de sus a capacului, dotată cu plăci gofrate și o clapetă și unită cu un ciclon pentru curățarea agentului termic utilizat de particule grele și ușoare, cu o pompă de aer și cu un filtru-ciclon pentru înlăturarea particulelor de praf microscopice. Diametrul conductei pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat este egal cu 2/3 din diametrul sitei conice. Pe 1/3 din suprafața centrală a sitei conice sunt executate orificii de dimensiuni mai mici decât dimensiunile medii ale particulelor produsului, iar pe 2/3 din suprafața rămasă a sitei conice sunt executate orificii de dimensiuni egale sau mai mari decât dimensiunile medii ale particulelor produsului. Manșonul este dotat cu un fixator de nivel pentru reglarea distanței dintre acesta și suprafața sitei conice.

Procedul de uscare și separare în strat vibrofluidizat, conform invenției, înlătură dezavantajele menționate mai sus prin aceea că include injectarea fluxului de agent termic încălzit sub sita conică cu o viteză mai mică sau egală cu viteza de cădere a produsului supus uscării,

MD 4105 B1 2011.03.31

4

încălzirea produsului umed debitat pe sita conică și vibrarea sitei cu separarea fracției cernute de fracția refuz a produsului uscat, evacuarea agentului termic utilizat și curățarea lui.

Rezultatul invenției constă în obținerea procesului comun de uscare și separare a produselor pulverulente în strat vibrofluidizat.

5 Invenția se explică prin desenele din fig. 1, 2, care reprezintă:

- fig. 1, schema constructivă a uscătorului-separator în strat vibrofluidizat;

- fig. 2, schema tehnologică a procesului de uscare și separare în strat vibrofluidizat.

10 Uscătorul-separator conține un batiu 1, pe care este montat un corp 2 cu un capac 3 fixat ermetic. În interiorul corpului 2 este amplasat un racord telescopic 5 pentru debitarea produsului umed, dotat cu un manșon 17. În corpul 2 este amplasat un organ de lucru în formă de sită conică 6 cu vârful în jos, care este unită cu un mecanism vibrator 13. Sita conică 6 este instalată pe douăsprezece elemente elastice 10 și este dotată cu un dispozitiv 11 pentru modificarea unghiului de inclinare a sitei în limitele 2...20°. În interiorul capacului 3, mai sus de punctul de debitare a produsului umed este montată o placă perforată 8. În corpul 2 sub sita conică 6 sunt amplasate unul în altul un con interior 15 cu perforații și unul exterior 16 cu racorduri 24, 25 pentru evacuarea fracțiilor cernută și refuz, corespunzător. Manșonul 17 este dotat cu un fixator de nivel 18 pentru reglarea distanței dintre manșonul 17 și suprafața sitei conice 6. Uscătorul-separator mai conține un sistem de convecție a agentului termic 4 format dintr-o pompă de aer 19, unită cu un calorifer 20 și o conductă pentru injectarea agentului termic sub sita conică 6, unită cu conul exterior 16, o conductă pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat, montată în partea de sus a capacului 3, dotată cu plăci gofrate 7 și o clapetă 9, și unită cu un ciclon 22 pentru curățarea agentului termic utilizat de particule grele și ușoare, cu o pompă de aer 21 și cu un filtru-ciclon 23 pentru înlăturarea particulelor de praf microscopice. Diametrul conductei din partea de sus a capacului 3 pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat este egal cu 2/3 din diametrul sitei conice 6. Pe 1/3 din suprafața centrală a sitei conice 6 sunt executate orificii de dimensiuni mai mici decât dimensiunile medii ale particulelor produsului, iar pe 2/3 din suprafața rămasă a sitei conice 6 sunt executate orificii de dimensiuni egale sau mai mari decât dimensiunile medii ale particulelor produsului.

30 Uscătorul-separator cu strat vibrofluidizat funcționează în modul următor.

Produsul umed se deplasează prin racordul telescopic 5 reglabil și prin manșonul 17 pe suprafața sitei conice 6. Construcția racordului telescopic 5 asigură deplasarea lui verticală. Cu ajutorul fixatoarelor de nivel 18 se asigură reglarea distanței dintre manșonul 17 și suprafața sitei conice 6, care totodată contribuie la ieșirea produsului pe suprafața ei. Procedul de uscare și separare în strat vibrofluidizat include injectarea cu pompa de aer 19 a fluxului de agent termic încălzit sub sita conică 6 cu o viteză mai mică sau egală cu viteza de cădere a produsului supus uscării, încălzirea produsului umed debitat pe sita conică 6 și vibrarea sitei cu separarea fracției cernute refuz a produsului uscat, evacuarea agentului termic utilizat și curățarea lui.

40 Procedul permite, cu o precizie optimală, prestabilirea volumului de debitare a produsului și a grosimii straturilor produsului inițial pe suprafața sitei conice 6. Fluxul agentului termic trece prin orificiile sitei conice 6, prin stratul vibrofluidizat al produsului umed, prin placa perforată 8, prin plăcile gofrate 7, deplasându-se prin sistemul de convecție a agentului termic 4 spre cicloul 22 și filtrul-ciclon 23. În cicloul 22 agentul termic utilizat este curățat de particule grele și ușoare, iar în filtrul-ciclon 23 se înlătură particulele de praf microscopice, apoi agentul termic este evacuat în mediul ambiant.

45 Procesul tehnologic de uscare și separare a produsului umed în strat vibrofluidizat se desfășoară în urma deplasării particulelor produsului umed pe suprafața sitei conice 6 de la centru spre periferie, la ieșirea produsului umed sub influența oscilațiilor de frecvență înaltă a sitei conice 6 și a fluxului de agent termic. În baza acționării complexe a oscilațiilor de frecvență înaltă a sitei conice 6 și a fluxului de agent termic asupra produsului umed supus uscării se creează condiții pentru afânarea, pseudofluidizarea lui, micșorarea rezistenței straturilor produsului umed, micșorarea coeficienților de frecare internă și externă dintre particule, totodată fluxul de agent termic trece mai ușor prin orificiile sitei conice 6, prin straturile vibrofluidizate ale produsului umed, respectiv, într-un astfel de strat vibrofluidizat fiecare particulă umedă este supusă uscării din toate părțile de către fluxul de agent termic. În momentul trecerii particulelor produsului prin orificiile sitei, ele nimeresc sub influența fluxului ascendent al agentului termic. La randul său, particulele grele ale materialului uscat, și cu densitate relativ mare, se deplasează printre straturile de particule în jos, spre suprafața sitei conice 6, intră în contact cu suprafața sitei, deplasându-se de la centrul sitei conice 6 spre

MD 4105 B1 2011.03.31

5

periferie și o parte din ele trec prin orificiile sitei, sub formă de produs (fracție cernută) cernut, nimeresc în conul interior 15. Particulele cu densitate relativ redusă se deplasează printre straturile de particule în sus, spre straturile superioare și se amplasează în ele, sub formă de produs (fracție reziduală) refuz și se evacuează de pe sită. Produsul refuz este îndreptat în conul exterior 16. Pentru majorarea eficienței de uscare și separare a particulelor produsului umed în strat fluidizat, cu ajutorul dispozitivului special 11, care este montat în vârful sitei conice 6, poate fi reglat unghiul de înclinare a sitei în raport cu axa orizontală în limitele $2...20^\circ$. Astfel, la instalarea unghiului sitei conice egal cu 2° (mai jos de axa orizontală) se obțin particule mai umede din produs, conținutul produsului cernut (fracția cernută) este relativ mai mic, productivitatea este mai mare, iar la instalarea unghiului de înclinare a sitei conice mai mare de 2° se obțin particule mai uscate și conținutul de fracție cernută este mai mare, productivitatea fiind optimă. Majorarea unghiului de înclinare până la 20° și mai mult contribuie la majorarea calității particulelor uscate și a celor cernute cu micșorarea relativă a productivității. Respectiv, intervalul rațional de înclinare a sitei care asigură concomitent calitatea de uscare și separare și productivitatea optimă este de la 2 până la 20° .

20

(56) Referințe bibliografice citate în descriere:

1. SU 1763052 A1 1992.09.23
2. RU 2303219 C1 2007.07.20

(57) Revendicări:

1. Uscător-separator în strat vibrofluidizat, care conține un corp (2), montat pe un batiu (1), cu un capac (3) fixat ermetic, în care este amplasat un racord telescopic (5) pentru debitarea produsului umed, dotat cu un manșon (17), în corp (2) este amplasat un organ de lucru în formă de sită conică (6) cu vârful în jos, unită cu un mecanism vibrator (13), instalată pe douăsprezece elemente elastice (10) și dotată cu un dispozitiv (11) pentru modificarea unghiului de înclinare a sitei în limitele $2...20^\circ$, totodată mai sus de punctul de debitare a produsului umed este montată o placă perforată (8); în corp (2) sub sita conică (6) sunt amplasate unul în altul un con interior (15) cu perforații și unul exterior (16) cu racorduri (24, 25) pentru evacuarea fracțiilor cernută și refuz, corespunzător; mai conține un sistem de convecție a agentului termic (4) format dintr-o pompă de aer (19), unită cu un calorifer (20) și o conductă pentru injectarea agentului termic sub sita conică (6), unită cu conul exterior (16), o conductă pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat, montată în partea de sus a capacului (3), dotată cu plăci gofrate (7) și o clapetă (9) și unită cu un ciclon (22) pentru curățarea agentului termic utilizat de particule grele și ușoare, cu o pompă de aer (21) și cu un filtru-ciclon (23) pentru înlăturarea particulelor de praf microscopice; diametrul conductei pentru evacuarea și curățarea agentului termic utilizat este egal cu $2/3$ din diametrul sitei conice (6), totodată pe $1/3$ din suprafața centrală a sitei conice (6) sunt executate orificii de dimensiuni mai mici decât dimensiunile medii ale particulelor produsului, iar pe $2/3$ din suprafața rămasă a sitei conice (6) sunt executate orificii de dimensiuni egale sau mai mari decât dimensiunile medii ale particulelor produsului.

2. Uscător-separator în strat vibrofluidizat, conform revendicării 1, în care manșonul (17) este dotat cu un fixator de nivel (18) pentru reglarea distanței dintre manșon (17) și suprafața sitei conice (6).

3. Procedeu de uscare și separare în strat vibrofluidizat, care include injectarea fluxului de agent termic încălzit sub sita conică cu o viteză mai mică sau egală cu viteza de cădere a produsului supus uscării, încălzirea produsului umed debitat pe sita conică și vibrarea sitei cu separarea fracției cernute de fracția refuz a produsului uscat, evacuarea agentului termic utilizat și curățarea lui.

Șef Secție:

SĂU Tatiana

Examinator:

CAISIM Natalia

Redactor:

CANȚER Svetlana

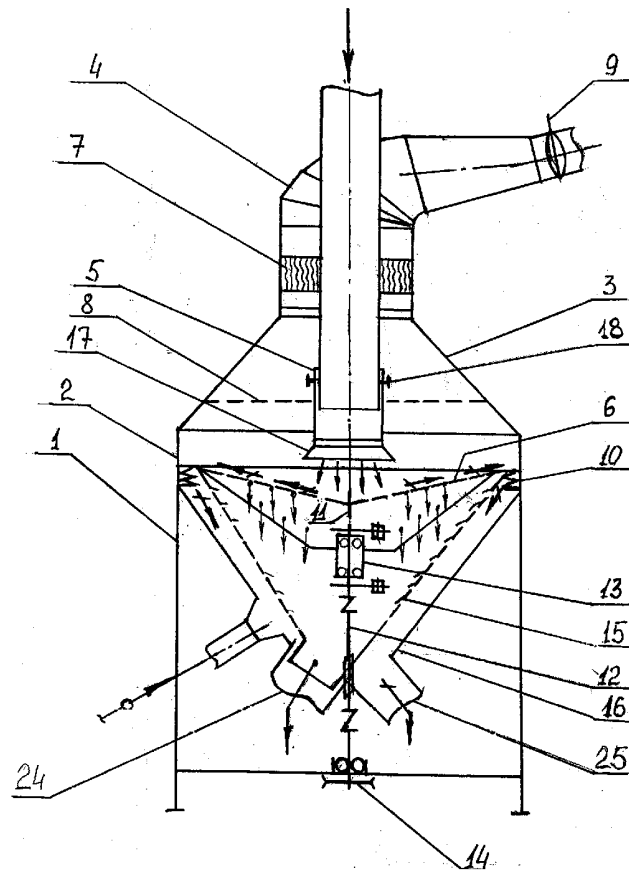


Fig. 1

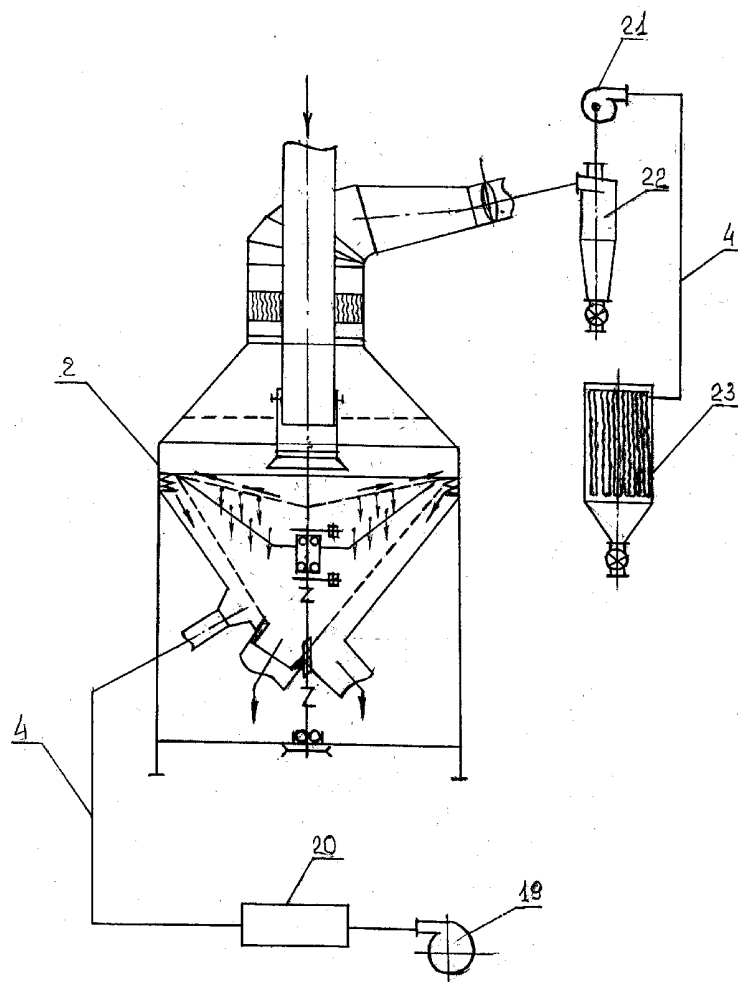


Fig. 2

AGENTIA DE STAT PENTRU PROPRIETATEA INTELECTUALA A REPUBLICII MOLDOVA

RAPORT DE DOCUMENTARE

I. Datele de identificare a cererii	
(21) Nr. depozit: a 2008 0210	(32) Data de prioritate recunoscută:
(22) Data depozit: 2008.07.25	Raport de documentare internațională: ☐ da
(54) Titlul: Uscător-separator în strat vibrofluidizat și procedeu de uscare și separare	
(71) Solicitant: TALPĂ Serghei, MD	
(51) (Int.Cl): Int. Cl.: F26B 3/02 (2006.01)	
F26B 3/08 (2006.01)	
F26B 3/092 (2006.01)	
B07B 1/28 (2006.01)	
B07B 1/40 (2006.01)	
B07B 9/00 (2006.01)	
II. Condiții de unitate a invenției: x satisface ☐ nu satisface	
Note:	
III.Revendicări: claritatea, susținerea de descriere	
Note: x satisface ☐ nu satisface	
IV. Colecții și Baze de date de brevete cercetate (denumirea, termeni caracteristici, ecuații de căutare)	
MD (Documentare Invenții (inclusiv cereri nepublicate)) - Uscător, separator, vibrator, strat fluidizat	
"Worldwide" (Espacenet) – Dryier, separator, vibrating, fluidized leyer	
EA, CIS (Eapatis) – Сушилка, сепаратор, виброкипящий слой(псевдооживление)	
Alte BD – GPI (www.epo.org) www.fips.ru	
V. Baze de date și colecții de literatură nonbrevet cercetate	
www.nigma.ru www.wikipedia.org www.google.com	

VI. Documente considerate a fi relevante		
Categoria*	Date de identificare ale documentelor citate si, unde este cazul, indicarea pasajelor pertinente	Numărul revendicării vizate
A	FR 2598332 A1 1987.11.13	1, 3
A	US 4320584 A 1980.07.23	1, 3
A	JP 52071379 A 177.06.14	1, 3
A	RO 65689 A1 1980.02.15	1, 3
A	CN 2389335 Y 2000.07.26	1, 3
A	AU 1203595 A 1995.06.19	1, 3
A	US 5067252 A 1991.11.26	1, 3
A	US 4939850 A 1990.07.10	1, 3
A	SU 1000707 A1 1983.02.28	1, 3
A	SU 1763828 A1 1992.09.23	1, 3
A	CN 2065747 U 1990.11.14	1, 3
A	MD 1181 G2 1999.03.31	1, 3
A	WO 2005067483 A2 2005.07.28	1, 3
A	US 2007163924 A1 2007.07.19	1, 3
A, D	SU 1763052 A1 1992.09.23	1, 3
A, D, C	RU 2303219 C1 2007.07.20	1, 3
* categoriile speciale ale documentelor citate:		
A – document care definește stadiul anterior general		T – document publicat după data depozitului sau a priorității invocate, care nu aparține stadiului pertinent al tehnicii, dar care este citat pentru a pune în evidența principiul sau teoria pe care se bazează invenția
X – document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată nouă sau implicând activitate inventivă când documentul este luat în considerație de unul singur		E – document anterior dar publicat la data depozit național reglementar sau după aceasta dată
Y – document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată ca implicând activitate inventivă când documentul este asociat cu unul sau mai multe documente de aceeași categorie		D – document menționat în descrierea cererii de brevet
O - document referitor la o divulgare orală, un act de folosire, la o expoziție sau la orice alte mijloace de divulgare		C – document considerat ca cea mai apropiată soluție
		& – document, care face parte din aceeași familie de brevete
P - document publicat înainte de data de depozit, dar după data priorității invocate		L – document citat cu alte scopuri
Data finalizării documentării 2011.01.14		
Examinator CAISIM Natalia		